混凝土砂浆外加剂还是用保水增粘剂比纤维素更靠谱

产品名称	混凝土砂浆外加剂还是用保水增粘剂比纤维素更靠谱
公司名称	石家庄蓝岩建材科技有限公司
价格	10.00/公斤
规格参数	岩小强:混凝土外加剂 砂浆:添加剂 混凝土:建筑保水增粘剂
公司地址	河北省石家庄市裕华区东风东路222号8-2-402
联系电话	0311-66508291 15613353071

产品详情

混凝土砂浆外加剂还是用保水增粘剂比纤维素更靠谱

石家庄蓝岩建材科技有限公司（156 13 3 53071）是一家以主营保水增粘剂,抗离析优秀企业。我公司专业生产保水增粘剂，本产品具有优异的保水性、和易性、泵送性和适应性。可提高混凝土、砂浆的保水性，避免离析、泌水；改善减水剂的敏感性、改善速凝剂的抗流挂性。用于减水剂、速凝剂的复配、合成中既可提高产品性能又可降低生产成本。

“ 混凝土搅拌站 ”多种故障有效排除法！

混凝土搅拌站是联合装置，主要是用来用来集中搅拌混凝土的，它又称混凝土预制场。但是由于它的机械化、自动化程度较高，所以生产率也很高，并能保证混凝土的质量和节省水泥，常用于混凝土工程量大、工期长、工地集中的大、中型水利、电力、桥梁等工程。也同时随着市政建设的发展，采用集中搅拌、提供商品混凝土的搅拌站具有很大的优越性，所以得到了迅速发展，也为推广混凝土泵送施工，实现搅拌、输送、浇筑机械联合作业创造了良好的条件。所以这么大一个站点论维修起来也比较麻烦，用排除法是最好的方法，所以在这里规整了11个经常出现的故障情况，希望当故障出现的时候能有效的帮你们排除故障！

“ 混凝土搅拌站 ”多种故障有效排除法！值得收藏！

一、粉料进料缓慢

故障现象：螺旋机送料很慢，送料时间超过2分钟，而正常送料在20秒以下。

原因分析：影响因素主要是粉料罐下料不畅和螺旋输送机损坏等。粉料下料不畅的表现形式有粉料起拱、粉料罐出料口处物料结块、出料蝶阀开度过小、粉料罐内物料不足等。而螺旋输送机损坏主要是螺旋叶片变形，不能正常输送。

处理过程：1、开启气吹破拱装置；2、检查粉料罐卸料碟阀的开度，并使碟阀处于全开的位置
3、检查粉料罐出口处物料是否结块。4、检查螺旋机叶片是否变形，如变形则拆除校正或更换。

二、皮带跑偏

故障现象：皮带输送机在空载或负载运行过程中，出现往一边跑偏或一会而左边跑一会而右边跑的现象，引起漏料、设备的非正常磨损与损坏、降低生产率，而且会影响整套设备的正常工作。

原因分析：胶带所受的外力在胶带宽度方向上的合力不为零或垂直于胶带宽度方向上的拉应力不均匀而引起的。由于导致胶带跑偏的因素很多，故应从输送机的设计、制造、安装调试、使用及维护等方面来着手解决胶带的跑偏，如胶带两侧的松紧度不一样、胶带两侧的高低不一样、托辊支架等装置没有安装与胶带运行方向的垂直截面上等都会引起皮带跑偏。

处理过程：

1、调整张紧机构法：胶带运行时，若在空载与重载的情况下都向同一侧跑偏，说明胶带两侧的松紧度不一样;如果胶带左右跑偏且无固定方向，则说明胶带松弛，应调整张紧机构。

2、调整滚筒法：如果胶带在滚筒处跑偏，说明滚筒的安装欠水平，滚筒轴向窜动，或滚筒的一端在前一端在后。此时，应校正滚筒的水平度和平行度等。

3、调整托辊支架(或机架)法：如果胶带在空载时总向一侧跑偏，则应将跑偏侧的托辊支架沿胶带运行方向前移1-2cm，或将另一侧托辊支架(或机架)适当地加高。

4、清除粘物法：如果滚筒、托辊的局部上粘有物料，将使该处的直径增大，导致该处的胶带拉力增加，从而产生跑偏。应及时清理粘附的物料。

5、调整重力法：如果胶带在空载时不跑偏，而重载时总向一侧跑偏，说明胶带已出现偏载。应调整接料斗或胶带机的位置，使胶带均载，以防止跑偏。

6、调整胶带法：如果胶带边缘磨损严重或胶带接缝不平行，将使胶带的两侧拉力不一致。应重新修整或更换胶带。

7、安装调偏托辊法：若在输送机上安装几组自动调心托辊(平辊或槽辊)，即能自动纠正胶带的跑偏现象。例如：当胶带跑偏与某一侧小挡辊出现摩擦时，应使该侧的支架沿胶带的运行方向前移，另一侧即相对地向后移动，此时胶带就会朝向后移动的挡辊一侧移动，直至回到正常的位置。

8、安装限位托辊法：如果胶带总向一侧跑偏，可在跑偏侧的机架上安装限位立辊;这样，一方面可使胶带强制强制复位，另一方面立辊可减少跑偏侧胶带的拉力，使胶带向另一侧移动。

三、骨料进料门卡料

故障现象：配料站石子进料气动门被石子卡住打不开。

原因分析：配料站气动门有大间隙门和小间隙门，大间隙门其间隙大于一般石子粒径，因而不会出现卡料。小间隙门其间隙一般在5~10mm，当10mm以下的石子卡入间隙时，难以把气动门卡住。配料站使用一段时间后，骨料出料口磨损，当间隙磨损到20~30mm时，此时卡入较大的石子进入间隙，在开门的过程中，石子很容易卡住(契形力)，使气动门不能打开。

处理过程：检查气动门间隙并调整到合适值，如因磨损过大不能调整到合适值，则需在料口处加焊钢板或圆钢，使间隙达到合理值。

四、输送粉料到罐里时，罐顶冒灰

故障现象：散装水泥车向粉料罐泵灰的过程中，水泥罐顶有粉料冒出。

原因分析：粉料输送到粉料罐是通过压缩空气输送，压缩空气把粉料送到粉料罐后，通过罐顶除尘机滤芯排到空气中，如除尘机滤芯堵塞，则压缩空气不能及时排出而产生“ 憋压 ”，当压力达到罐顶安全阀开启压力时，安全阀打开，压缩空气与粉料通过安全阀排到大气中，产生冒灰现象。另因料位计失效，粉料装满后继续送料，也会出现罐顶冒灰现象。

处理过程：

1、检查罐顶除尘机滤芯情况并清理。

2、一旦出现冒灰现象，必须清理安全阀周围的粉料，避免粉料被雨水淋湿结块堵塞安全阀。

3、如因粉料装得过满而冒灰，则必须检查上料位计及料满报警装置的可靠性。

五、皮带雨天打滑

故障现象：在下雨天，斜皮带带负载运转时打滑。

原因分析：下雨天，骨料中的水分及皮带外露部分容易潮湿，皮带潮湿特别是内圈潮湿，减少了皮带与传动滚筒之间的摩擦系数，使滚筒传递给皮带的扭炬减少，该力矩小于皮带物料输送所需力矩时，皮带就出现打滑。

处理过程：

1、增加皮带张紧装置配重或拉紧皮带调节丝杆，增加皮带与滚筒之间的正压力，从而达到传动滚筒与皮带之间的摩擦力。

2、调整传动滚筒附近的张紧滚筒，增大皮带在传动滚筒上的包角，增大摩擦力。

3、在传动滚筒包胶层上割直槽，增大摩擦系数。

4、如前3种方法不能解决，则需更换防滑滚筒。

六、外加剂泵不上

故障现象：外加剂泵工作时泵不上外加剂。

原因分析：

1、外加剂泵里有气泡。

2、外加剂箱里物料不足。

3、外加剂泵叶轮损坏。

处理过程：

1、拆开外加剂排气孔螺钉，排出外加剂里的气泡。

2、向外加剂箱里添加外加剂。

3、检查外加剂叶轮情况，视情况更换零配件。

七、皮带损伤

故障现象：使用一段时间后，皮带表面出现脱胶、开裂、划伤等现象。

原因分析：金属皮带清扫器如不及时调整，容易损伤皮带，造成皮带表面橡胶脱落。清扫器安装不正确，比较尖的碎石卡在清扫器之间会损伤皮带。皮带本身质量不好，也容易出现上述缺陷。